

TECTRON W 708 F

Die besonders riss sichere Reparatur-Drahtelektrode für Reparaturschweißungen an Grauguss, Gusslegierungen, Temperguss und Kugelgraphitguss. Für **Großwerkzeuge**, Maschinengehäuse, Pumpen, Lagersitzen, Gleitflächen usw.

Anwendungsmöglichkeiten

Ausbessern von Gießfehlern an unbearbeiteten und besonders auch an bearbeiteten Flächen speziell im Werkzeug- und Formenbau (z.B. Presswerkzeuge), Aufbauen abgebrochener Ecken, Auffüllen von Lunkern, Reparaturschweißungen in der innerbetrieblichen Instandhaltung, wie z.B. Schieber von Regeleinrichtungen, Anschweißen von Motorblockaufhängungen, Auftragungen in Pumpengehäusen, Reparaturen von Gießfehlern, Reparaturen an Kugelgraphitguss usw.

Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Schleifen, Fräsen oder Fugen. Nahtform wählen - nach Möglichkeit U- oder Doppel-U-Form. Elektrode möglichst senkrecht zum Werkstück mit kurzem Lichtbogen führen. In fast allen Fällen kann auf eine Werkstückvorwärmung verzichtet werden, da die hohe Dehnung der Elektrode die auftretende Wärmespannung kompensiert. Beim Schweißen von Rissen ist die Naht so vorzubereiten, dass das Schweißgut durchschweißt. Es ist fast immer möglich, Ablage auf Ablage zu schweißen, ohne die Schlacke zu entfernen oder das Schweißgut abzuhämmern.

Auf Grund der besonderen Legierung sind Schweißgut und Randzone sehr gut maschinenbearbeitungsfähig. Besonders im **Werkzeugbau** neigt das Schweißgut in bei Einarbeit nicht zum Verschmieren der Werkzeuge. Auf eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen kann man bei Reparaturschweißungen generell verzichten. Durch den geringen Schweißstrom vermindertes Wärmeeinbringen. Dadurch wird die Bruch- und Rissgefahr ausgeschlossen, die Martensitbildung weitgehend eingeschränkt und Verzug vermieden.

Durchmesser	Schweißstrom
1,2 mm	ca. 30 - 70 A
1,6 mm	ca. 60 - 90 A
2,0 mm	ca. 80 - 140 A
2,4 mm	ca. 120 - 160 A

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit:	ca.: 540 N/mm ²
Streckgrenze	ca.: 410 N/mm ²
Dehnung (5d):	ca.: 35 %
Härte:	ca.: 200 - 220 HB(Brinell)

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Ni Ti Si Cu Mn Stabilisatoren Fe
Bei einlagiger Auftragsschweißung bedingtes
Aufhärten (Laeser, Plasma) bis 55 HRC möglich

Anwendbare Schutzgase: Reinargon

Kennblätter, Zulassungen: Falls erforderlich, können Sie außer dieser Produktinformation das Kennblatt, die Zulassungen sowie das Sicherheitsdatenblatt erhalten.

Änderungen: Auch dieses Produkt optimieren wir ständig, was zu Veränderungen der Legierungsbestandteile führen kann.